GB - ENGLISH
Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET VBS-18MW metal/wood cutting band saw to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

…Table of Contents

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2.
Designed in consideration with the standards**. CE type examination*** performed by****.

2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use
This machine is designed for sawing wood, materials similar to wood, non-ferrous metals and ferrous metals.

Preconditions:

--suitable sawblade

--suitable cutting speed

--suitable dust and chip collection

A) The following applies for sawing wood and similar materials:

--Sawblade width 3 to 30mm

--Blade thickness 0,5 to 0,8mm

--Tooth pitch T= 3 to 8mm

--The machine must be connected to a suitable dust collection.

B) The following applies for sawing non ferrous and ferrous metals.

--Sawblade width 20 to 30mm

--Blade thickness 0,8 to 0,9mm

--Tooth pitch T= 2 to 5mm

--Only fine toothed sawblades may be used for cutting metal.

--The given cutting speeds for different materials in chapter 7.1 must be adhered.

--When cutting metal, the dust collection must be disconnected.

--For changing machine use,
dust, wooden chips and metal chips must be collected and disposed separately.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and guided.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.
The machine must be operated only by persons familiar with its operation, maintenance and repair and who are familiar with its hazards.
The required minimum age must be observed

The machine must only be used in a technically perfect condition
When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in this operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking and metalworking machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

Never cut magnesium-high danger to fire!

3.2 General safety notes
Woodworking and metalworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

Read and understand the entire instruction manual before attempting assembly or operation.
Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine.
Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the mains cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit
- safety goggles
- ear protection
- dust protection

Do **not** wear gloves while operating this machine.

For the safe handling of sawblades wear work gloves.

Observe the chapter "save operation" in this manual.

Control the stopping time of the machine, it may not be longer than 10 seconds.

Insure that the workpiece does not roll when cutting round pieces.
Use suitable table extensions and supporting aids for difficult to handle workpieces.

Always lower the blade guide close to the workpiece.

With the machine table is inclined use the fence and position it on the bottom side only.

Always hold and guide the workpieces safely during machining.

Remove cut and jammed workpieces only when motor is turned off and the machine is at a complete standstill.

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!
Give your work undivided attention.
Use common sense.

Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times.

Do not operate the machine when you are tired.
Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Never reach into the machine while it is operating or running down.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases.
Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a dump environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health.
Dust form some tropical woods in particular, and from hardwoods like beach and oak, is classified as a carcinogenic substance.
Always use a suitable dust extraction device

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Use a push block when working the ends of narrow stock.

Always store the push stick or the push wood handle with the machine, also when not in use.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a complete standstill.

Never operate with the guards not in place – serious risk of injury!

Do not stand on the machine.

Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn cord replaced immediately.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Remove defective sawblades immediately.

Only fine toothed sawblade may be used for cutting metal.

The given cutting speeds for different materials in chapter 7.1 must be adhered.

When cutting metal, the dust collection must be disconnected.

For changing machine use,
dust, wooden chips and metal chips must be collected and disposed separately.

Never cut magnesium-high danger to fire!

3.3 Remaining hazards
When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist

The moving sawblade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Sharp edged workpieces and chips can lead to injury.

Thrown workpieces and cutting chips can lead to injury

Wood chips and sawdust can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles ear- and dust protection.
Use a suitable dust exhaust system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Wheel diameter	470 mm
Cutting width	max 460 mm
Cutting height	max 300 mm
Sawblade length	3480 mm
Wood-blade width	3 – 30 mm
Wood-blade thickness	0,5 – 0,8 mm
Metal-blade width	20 – 30mm
Metal-blade thickness	0,8 – 0,9mm
Cutting speeds for wood:	
.	250 / 450 / 820 m/min
Cutting speeds for metal:	
.	20 / 40 / 70 m/min
Machine Table(Lx W)	485x485 mm
Table tilting range	-10° to 45°
Working height	950mm
Weight	210 kg

Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Motor output power	1,1 kW (1,5HP) S1
Reference current	7 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm²
Installation fuse protection	16A

Mains	400V ~3/PE 50Hz
Motor output power	1,5 kW (2 HP) S1
Reference current	3,5 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5mm²
Installation fuse protection	16A

4.2 Noise emission
Determined according to EN 1807
(Inspection tolerance 4 dB)

Workpiece beech:
T=30mm, L=1500mm, moisture 8,5%
V=820m/min

Acoustic power level
(according to EN ISO 3746):

Idling	LwA 82,5 dB(A)
Operating	LwA 93,6 dB(A)

Acoustic pressure level
(according to EN ISO 11202):

Idling	LpA 74,7 dB(A)
Operating	LpA 87,2 dB(A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. Although there is a correlation between emission and imission levels, these do not constitute a basis for determining the necessity of additional safety measures. Workplace conditions which could influence the noise imission level include the duration of resonance, spatial particulars, other noise sources etc. For example, the number of machines and other work being performed. The permissible workplace levels can vary from country to country.

This information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved.

4.3 Dust emission
The band saw has been wood-dust emission inspected.

At an air velocity of 20 m/s on the dust port dia 100mm:

Vacuum pressure	1250 Pa
Volume flow	565 m³/h

The machine meets a workplace dust emission of 2 mg/m³.

4.4 Content of delivery
Machine table
Fence
Fence support rails
Parallel cutting device
Mitre gauge
2 chip collection trays
Saw blade 20mm for wood and metal
Operating manual
Spare parts list

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation
The machine will be delivered on an open crate.
For transport use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground. The machine can be bolted down if required.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly
If you notice any transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Attach the handle (A, Fig1) to the hand wheel (B, Fig1)

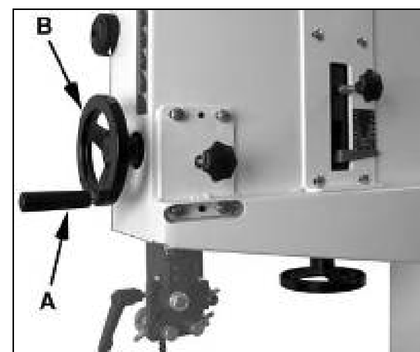


Fig 1

Mount the machine table to the trunions and attach the lock knobs (A, Fig 2).

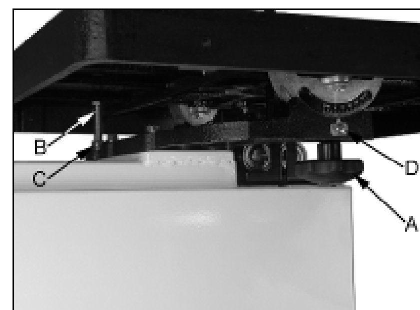


Fig 2

Set the table to be square to the sawblade and reference the table stop (B, Fig 2) and the tilting scale (D, Fig 2).

Attach the support rails (G, Fig 3) to the machine table with 4 hex cap screws, 4 spring washers and 4 washers and align them parallel to the table surface.

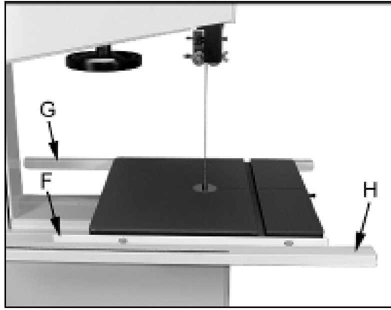


Fig 3

Attach the guide rail (H, Fig 3) with 5 hex cap screws, 5 spring washers and 5washers.

Place the fence assembly (B, Fig 4) on the guide rail and align the fence profile (A, Fig 4) to be parallel to the mitre groove in the table.

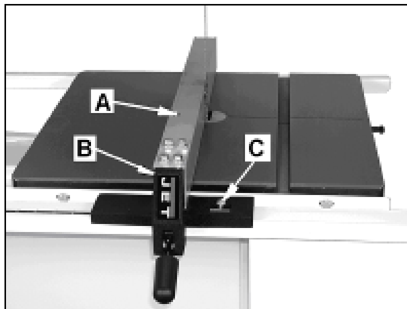


Fig 4

Move the fence assembly flush to the sawblade and set the pointer (C, Fig 4) to zero.

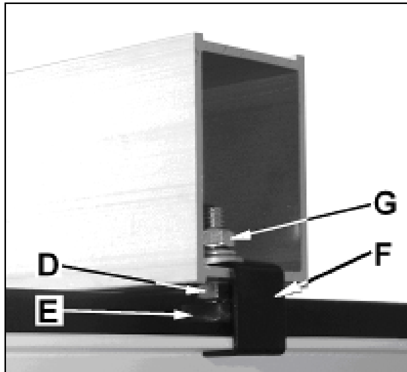


Fig 5

Check the clearance between the table and the fence. The gap should be appr. 1mm. Use the support rails and the rear glide piece (E, Fig 5) to adjust.

Insert 2 pan head screws (M, Fig 6) to the support rail and mount the chip tray(N) as shown in Fig 6.

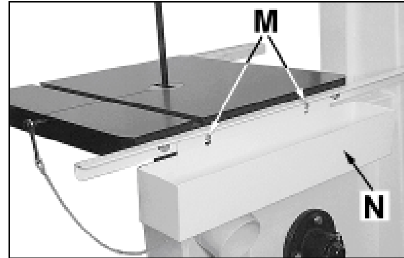


Fig 6

5.3 Initial lubrication
(see chapter 8.2 for lubrication)

After the first 100 operating hours the gearbox oil must be changed.

5.4 Mains connection
Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 16A surge-proof fuse.

Only use connection cables marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

In case of machine overload the motor overload cut-off will react.
After appr.10 min of cooling the machine can be started again.

5.5 Dust connection
Before machining of wood and similar materials, the machine must be connected to a dust extractor. The suction should switch on automatically when the bandsaw is switched on.

The flow rate on the suction port must be 20m/sec.
Flexible hoses must be of non-flammable quality, and must be connected to the machine ground system.

When cutting metal, the dust collection must be disconnected.

For changing machine use,
dust, wooden chips and metal chips must be collected and disposed separately.

5.6 Starting operation
You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

6. Machine operation

Correct working position:
In front of the machine standing in the direction of cutting.

Workpiece handling:
Hands placed flat on the workpiece outside the cutting area.
Feed the workpiece towards the saw blade in the direction of the saw line, and cut as required by turning to follow the line drawn. Push the workpiece steadily forward; complete the cut as a single movement. Do not draw the workpiece back, as this could cause the sawblade to run off its wheels.
Support long and wide workpieces with helping roller stands.

Operating hints:
Work only with a sharp and flawless sawblade.

Near the cutting area use a push stick to feed.

Use a feeding template to safely guide small and narrow workpieces.

Use a suitable wedge to prevent round workiece from turning under the pressure of the cut.

Blade Drift:
Blade drift is a frequent problem on rip cuts and during resawing.

Blade drift may occur when the fence is being used, the blade begins to wander off the cutting line (Fig 7).

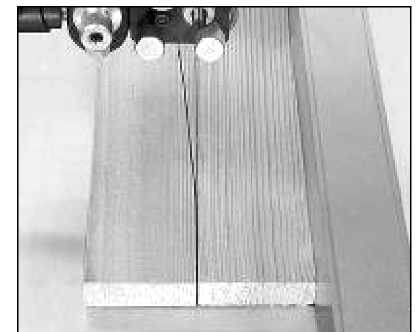


Fig 7

Blade drift can be caused by a number of factors.

- The saw blade follows the grain
- The saw blade is dull.
- Blade guides not adjusted correctly.
- Blade tension unsufficient.

- Blade-teeth have asymmetric“set”

Resaw guide:
The resaw guide allows you to compensate blade drift.
The feed direction can be lined up to follow the cut.

For resawing attach the post (A, Fig 8) to the fence with the lock knob (B). Position the post so that it is centered with the blade teeth.

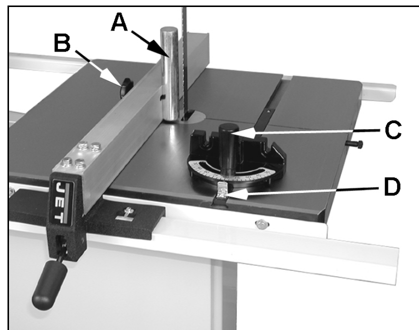


Fig 8

Mitre gauge:
Place the mitre gauge in the table T-slot.
If the mitre gauge is not square loosen the lock knob (C) and adjust the pointer (D).

**For the authorized use of the machine observe the appendix A “safe operation“
(on the last pages of this operating manual)**

A.1: Performing high cuts

A.2.: Performing diagonal cuts

A.3.: Tenon cutting

A.4.: Cutting of wedges

A.5.: Curved cuts

A.6.: Arc cuts

A.7.: Cutting with template

A.8.: Circular cutting
A8.1 Set up without workpiece
A8.2 Placing the workpiece
A8.3 Machining

7. Setup and adjustments

General note:
Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Cutting speed adjustment

Gearbox setting:
Two gearbox speeds can be selected with the clutch lever (D, Fig 9).

-Push in the lever for high speeds (cutting wood).

-Pull out the lever for low speeds (cutting metal)

Warning:
Never shift the gearbox clutch lever (D) while the saw is running.

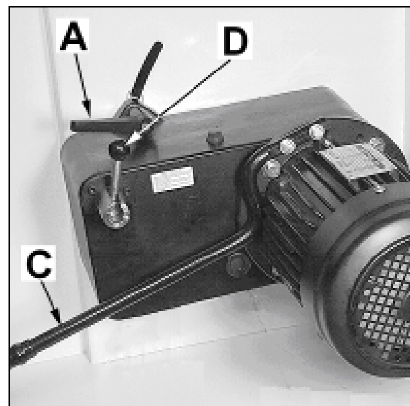


Fig 9

Belt drive setting:
Loosen the indexable knobs (A)

Lift the gearbox with lever (C) and re-tighten the indexable knobs.

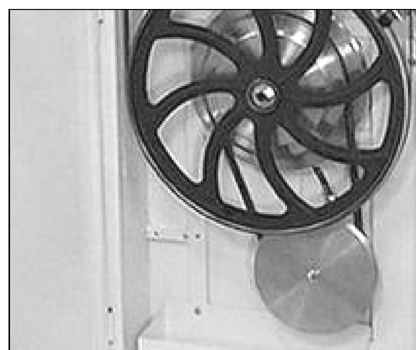


Fig 10

Open the doors and move the V-belt to the desired set of pulleys (Fig 11.

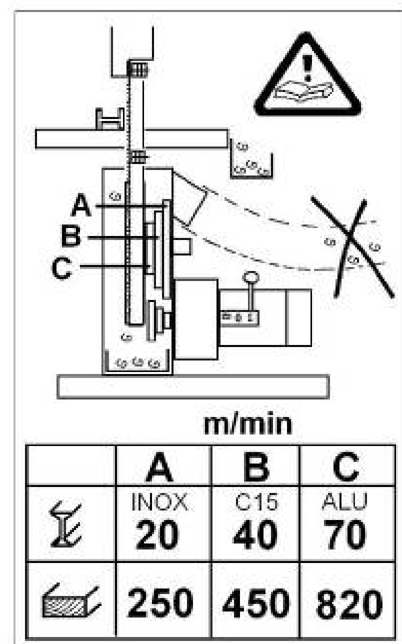


Fig 11

Tighten the belt and lock indexable handles.

Blade Speed per Materials Chart:

Material being cut	**Speed m/min**
Steel St37	40
Carbon steel C15	40
Carbon steel C45	20
Alloy steel	20
Stainless steel	20
Copper	20
Titanium	20
Cast iron	20
Brass	40
Al-bronze	40
Aluminum	70
Polyamid, ABS Plastic	250
Tropical hard wood	450
PTFE	450
Hard rubber	820
Plywood	820
Wood	820

7.2 Changing the sawblade
The sawblade has to meet the technical specification.

Choose a suitable sawblade, according to the cutting operation and according to the material to be cut.

For high rip cuts:
- use a wide sawblade (e.g. 30mm), coarse teethed.

For narrow curved cuts:
- use a narrow sawblade (e.g. 6mm).

Only fine toothed sawblade may be used for cutting metal.

Check sawblade for flaws (cracks, broken teeth, bending) before installation. Do not use faulty sawblades.

The sawblade teeth must point in cutting direction (down)

Always wear suitable gloves when handling sawblades.

The sawblades may only be changed when the mains plug is pulled!

7.3 Blade tracking adjustment
Blade tracking shall never be performed when the machine is running.

The sawblade must run on the centre of the rubber tyres (Fig 12).

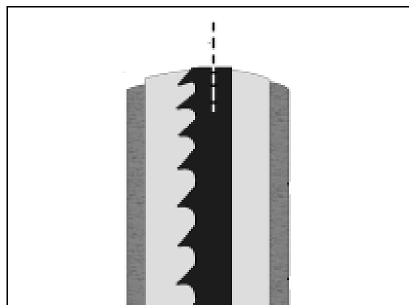


Fig 12

With the knob on the back of the machine (P, Fig 13) the blade tracking can be adjusted.

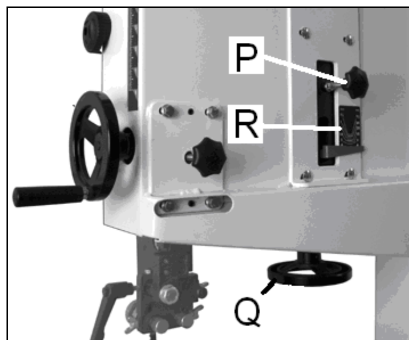


Fig 13

Tighten the placed sawblade with the handwheel (Q) sufficiently.
Follow the scale (Q) on the back of the machine.

7.4 Blade guide adjustment

Upper blade guide:

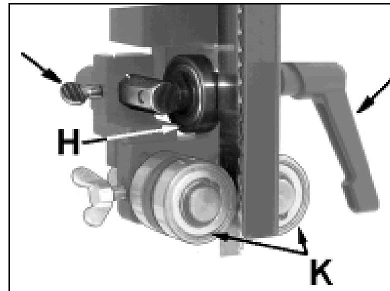


Fig 14

Lower blade guide:

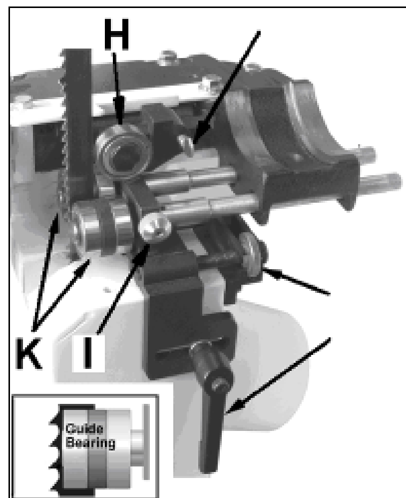


Fig 15

The locking screw (I, Fig 15) clamps both guide rollers (K).

Adjustments:

Blade guide adjustment shall never be performed when the machine is running.

Position the guide assembly forward/ backward so that the teeth keep a distance of appr. 2mm to the guide rollers (K) . Secure the back guide roller (H) so that the distance to the saw blade is 1mm (Fig 16)

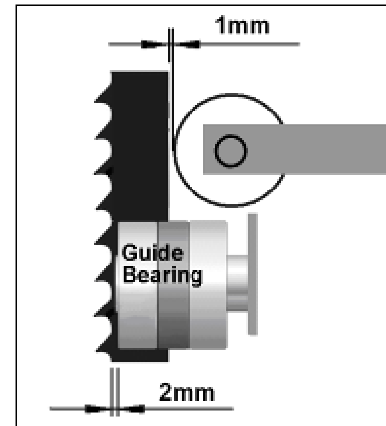


Fig 16

Set the guide rollers lateral so that they contact the sawblade lightly.
The sawblade may not be pushed out of place.

Test run:
Press the break release button (L, Fig 5) and turn the wheels by hand and inspect the adjustments made.

Start the machine with care.

Workpiece setup:
Bring the upper blade guide to a distance of approx 5mm to the workpiece (Fig 17).

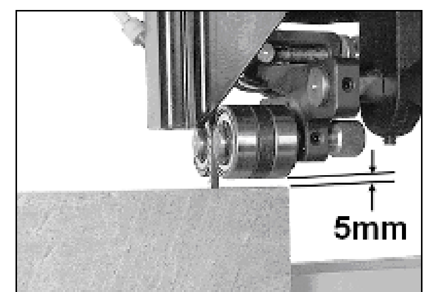


Fig 17

For your own safety, always set the saw guide as close to the workpiece as possible.

7.5 Folding the bandsaw blade
Hold the bandsaw blade in one hand. Let it hang down vertically and hold it to the floor with a foot. Turn your hand through 360° (a complete circle), as you move it down towards the floor.

8. Maintenance and inspection

General notes:
Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

Clean the machine regularly.

Inspect the proper function of the dust extraction daily.

All protective and safety devices must be re-attached immediately after completed cleaning, repair and maintenance work.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Inspect the correct blade tension regularly. Take away the blade tension if the machine is not in use for a longer time period.

Inspect the blade guide adjustment regularly.

Check bandsaw blades regularly for faults. Replace a defective sawblades immediately.

Wheels:
The rubber tyre of the wheels must be cleaned regularly.

The upper wheel support must be lubricated regularly.

Drive:
The belt tension must be inspected regularly.

Table insert:
Replace a worn table insert.

The table insert (Fig 18) must be made out of cutable material (e.g. wood, plastic, aluminum)

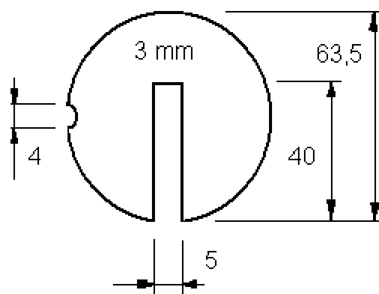


Fig 18

Jet part number: JWBS20-144E

The table insert may not project above table surface.

Saw blades:
The servicing of sawblades should only be performed by a trained person.

Only use sharp and properly set sawblades.

Only fine toothed sawblade may be used for cutting metal.

8.1 Changing the V-belt

Remove the hex nut and washer (E, Fig 19).Remove the lower wheel (F). If the wheel does not come off easily use a pulley puller.

Remove the old belt (G) and install the new belt.

Re-install the lower wheel, hex nut and washer.

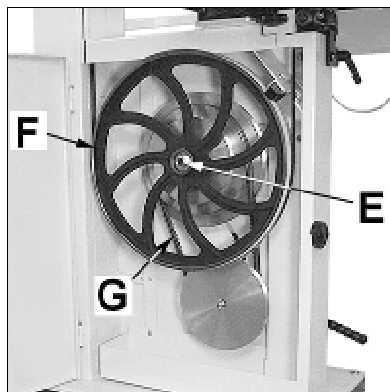


Fig 19

8.2 Gearbox lubrication

Regularly inspect the oil level.

Oil must be up to indicator mark in oil sight glass (A, Fig 20).

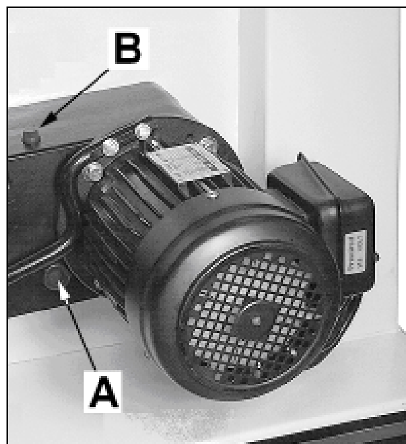


Fig 20

Gearbox Oil:
API GL-4 SAE 80W-90 (1,5 litre)

Fill oil by removing plug located on top of the gearbox (B).

Drain oil after first 100 operating hours.

Clan out any metal shavings.
Refill with oil.

Then change the oil in the gearbox every 2500 operating hours.

8.3 Break motor:

The motor break works electro-mechanically (break motor).
If breaking time should exceed 10 seconds, the motor break assembly (article no: JWBS18DX-BME) needs to be replaced.

Contact your Jet service station immediately.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start
*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

*Overload has reacted-
Wait and start again.

Machine vibrates excessively
*Stand on uneven floor-
adjust stand for even support.

*dust on wheel-
clean tires.
*sawblade has cracks-
replace sawblade immediately

Cut is not square
*Table stop setting wrong.
*Blade guide setting is bad

Cutting surfaces is bad
*Wrong sawblade used
*resin collection on sawblade
*sawblade is dull
*Blade guide setting is bad
*Blade tension too low
*workpiece inhomogeneous
*Feed pressure too high-
Do not force the workpiece.

Blade teeth breakage
*Teeth to coarse for material-
use fine teethed sawblade

*Feed rate too high-
lower feeding force

*Workpiece vibrating-
Clamp workpiece securely

Blade wears quickly
*Blade speed too high-
lower cutting speed

10. Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist for various saw blades.

Stock number 709207
Foldable roller stand.

12. Safe operation

See appendix A (on the last pages of this operating manual)

A.1: Performing high cuts

A.2.: Performing diagonal cuts

A.3.: Tenon cutting

A.4.: Cutting of wedges

A.5.: Curved cuts

A.6.: Arc cuts

A.7.: Cutting with template

A.8.: Circular cutting
- A8.1 Set up without workpiece
- A8.2 Placing the workpiece
- A8.3 Machining

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Bandsäge für Holz und Metall VBS-18MW erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschinen zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt. Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt und eine EG-Baumusterprüfung *** von **** durchgeführt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungs-ansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist geeignet zum Sägen von Holz, holzähnlichen Werkstoffen, Nichteisen-Metallen und Metallen.

Voraussetzung:
--geeignetes Sägeband
--geeignete Schnittgeschwindigkeit
--geeignete Staub- bzw Späne-Entsorgung

A) Für die Bearbeitung von Holz und holzähnliche Werkstoffe gilt:

--Sägebandbreite 3 bis 30mm

--Sägebandstärke 0,5 bis 0,8mm

--Zahnteilung T= 3 bis 8mm

--Die Maschine ist an eine geeignete Absauganlage anzuschliessen.

B) Für die Bearbeitung von Nichteisen-Metalle und Metalle gilt:

--Sägebandbreite 20 bis 30mm

--Sägebandstärke 0,8 bis 0,9mm

--Zahnteilung T= 2 bis 5mm

--Bei der Metallzerspanung sind feinzahnige Sägebänder zu verwenden.

--Es sind die in Kapitel 7.1 für unterschiedliche Werkstoffe angegebenen Schnittgeschwindigkeiten einzuhalten

--Bei der Metallzerspanung muss die Maschine von der Absauganlage getrennt werden

--Bei wechselnder Benutzung der Maschine müssen Holzstaub, Holzspäne und Metallspäne getrennt abgeführt werden.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und geführt werden können.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holz- und Metallbearbeitungs maschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

Niemals Magnesium zerspanen-
Hohe Feuergefahr!

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holz- und Metallbearbeitungs-maschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-vorschritten und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung
-Augenschutz
-Gehörschutz
-Staubschutz

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Zum Handhaben des Sägebandes geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Beachten Sie das in dieser Betriebsanleitung enthaltene Kapitel zu den „Sicheren Arbeitsweisen“.

Achten Sie auf die Auslaufzeit der Maschine, sie darf in keinem Fall 10 s übersteigen.

Verwenden Sie beim Bearbeiten von langen Werkstücken geeignete Tischverlängerungen, Rollbahnen, etc.

Beim Sägen von Rundholz das Werkstück gegen Verdrehen sichern. Beim Sägen von unhandlichen Werkstücken geeignete Hilfsmittel zum Abstützen verwenden.

Die obere Bandführung möglichst nahe an das Werkstück absenken.

Bei schräggestelltem Tisch den Längsanschlag an der unteren Tischhälfte ansetzen.

Es ist darauf zu achten dass alle Werkstücke beim Bearbeiten sicher gehalten und sicher geführt werden.

Abgesägte, eingeklemmte Werkstücke nur bei ausgeschaltetem Motor und Stillstand des Sägebandes entfernen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Die Maschine ist für den Gebrauch in geschlossenen Räumen und muß auf festem und ebenem Grund stehen.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung.
Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Niemals in die laufende Machine greifen.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Achten Sie stets darauf, dass keine zu große Staubkonzentration entsteht – verwenden Sie stets eine geeignete Absauganlage
Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädigend sein. Insbesondere tropische Hölzer und harte Hölzer wie Buche und Eiche sind als krebserregend eingestuft.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Bei schmalen Werkstücken am Ende der Bearbeitung mit dem Schiebeholz vorschieben.

Der Schiebestock oder der Handgriff für eine Schiebeholz sollte bei Nichtbenützung immer an der Maschine aufbewahrt werden.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Die Maschine nie bei entfernten Schutzeinrichtungen in Betrieb nehmen – große Verletzungsgefahr!

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Schadhafte Sägebänder sofort ersetzen.

Bei der Metallzerspanung sind feinzahnige Sägebänder zu verwenden.

Es sind die in Kapitel 7.1 für unterschiedliche Materialien angegebenen Schnittgeschwindigkeiten einzuhalten

Bei der Metallzerspanung muss die Maschine von der Absauganlage getrennt werden

Bei wechselnder Benutzung der Maschine müssen Holzstaub, Holzspäne und Metallspäne getrennt abgeführt werden.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken:

Verletzungsgefahr durch das frei laufende Sägeband im Arbeitsbereich.

Gefährdung durch Bruch des Sägebandes.

Gefährdung durch scharfkantige Späne und Werkstückteile.

Gefährdung durch wegfliegende Späne und Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie Augen- Gehör- und Staubschutz tragen.
Bei Holzbearbeitung eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Rollendurchmesser	470 mm
Schnittbreite	max 460 mm
Schnitthöhe	max 300 mm
Sägebandlänge	3480 mm
Holz Sägebandbreite	3 – 30 mm
Holz-Sägebandstärke	0,5 – 0,8 mm
Metall Sägebandbreite	20 – 30 mm
Metall-Sägebandstärke	0,8 – 0,9mm
Schnittgeschwindigkeiten Holz .	250 / 450 / 820 m/min
Schnittgeschwindigkeiten Metall .	20 / 40 / 70 m/min
Arbeitstisch (LxB)	485x485 mm
Arbeitstischneigung	-10° to 45°
Arbeitstischhöhe	950mm
Maschinengewicht	210 kg

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	1,1 kW (1,5PS) S1
Betriebsstrom	7 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	3x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	16A

Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	1,5 kW (2 PS) S1
Betriebsstrom	3,5 A
Anschlussleitung (H07RN-F):	4x1,5mm²
Bauseitige Absicherung	16A

4.2 Schallemission

Werte ermittelt nach EN 1807
(Messunsicherheitsfaktor 4 dB)
Werkstück Buche:
T=30mm, L=1500mm, Feuchte 8,5%
V=820m/min

Schalleistungspegel
(nach EN ISO 3746):

Leerlauf	LwA	82,5 dB(A)
Bearbeitung	LwA	93,6 dB(A)

Schalldruckpegel
(nach EN ISO 11202):

Leerlauf	LpA	74,7 dB(A)
Bearbeitung	LpA	87,2 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Obwohl es einen Zusammenhang zwischen Emissions- und Immissionspegel gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Maßnahmen erforderlich sind.

Die den aktuellen am Arbeitsplatz vorhandenen Immissionspegel beeinflussenden Faktoren umfassen die Dauer der Exposition, die Raumcharakteristik, andere Lärmquellen usw. wie z.B. die Anzahl der Maschinen und andere benachbarte Bearbeitungsvorgänge. Außerdem kann der zulässige Immissionspegel von Land zu Land unterschiedlich sein.

Trotzdem ist diese Information geeignet, dem Anwender der Maschine eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos zu ermöglichen.

4.3 Staubemission

Die Bandsäge wurde Holzstaub emissionsbewertet.

Bei 20 m/s Luftgeschwindigkeit am Absaugstutzen Durchmesser 100mm:

Unterdruck	1250 Pa
Volumenstrom	565 m³/h

Ein Staubgehalt von 2 mg/m³ am Arbeitsplatz ist dauerhaft eingehalten.

4.4 Lieferumfang

Maschinentisch
Längsanschlag
Anschlagschienen
Parallelschnitteinrichtung
Gehrungsanschlag
2 Späneauffangbehälter
Sägeband 20mm für Holz und Metall
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1.Transport und Aufstellung

Die Maschine wird auf Holzpalette ausgeliefert.

Zum Transport verwenden Sie einen handelsüblichen Stapler oder Hubwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Umfallen.

Die Maschine ist zum Gebrauch in geschlossenen Räumen und muss auf festem und ebenem Grund stehen. Die Maschinen kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche befestigt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett vom Maschinentisch mit einem milden Lösungsmittel.

Montieren Sie den Griff (A, Fig1) auf das Handrad (B, Fig1)

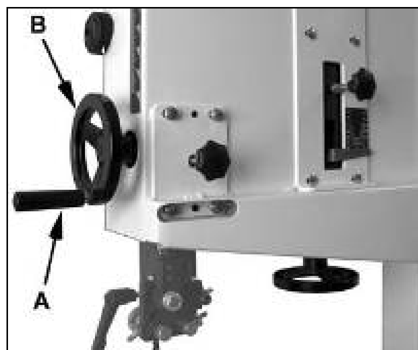


Fig 1

Montieren Sie den Tisch auf die Tischwippen und klemmen Sie ihn mit den beiden Griffschrauben (A, Fig 2) fest.

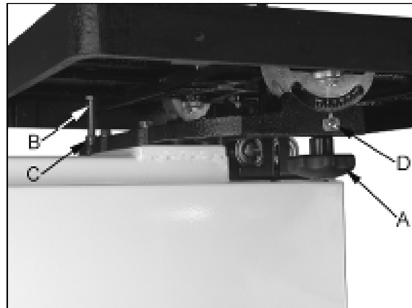


Fig 2

Bringen Sie den Maschinentisch rechtwinkelig zum Sägeband und stellen Sie den Tischanschlag (B, Fig 2) und den Gradzeiger (D, Fig 2) gegebenenfalls nach.

Montieren Sie die Anschlagschienen (G, Fig 3) am Maschinentisch mittels 4 Sechskantschrauben, 4 Feder-scheiben und 4 Scheiben, und richten Sie sie parallel zur Tischoberfläche aus.

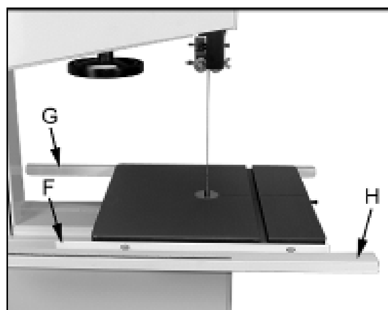


Fig 3

Montieren Sie das Führungsprofil (H, Fig 3) mit 5 Sechskantschrauben, 5 Federscheiben und 5 Scheiben.

Montieren Sie den Anschlag (B, Fig 4) und richten Sie das Anschlagprofil (A, Fig 4) parallel zur Tischnut aus.

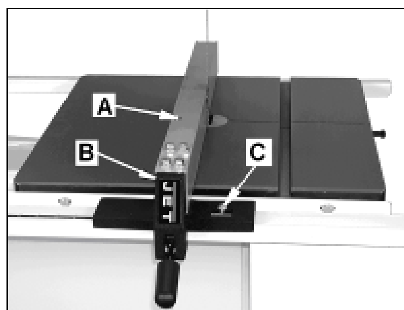


Fig 4

Bringen Sie den Anschlag an das Sägeband und stellen Sie den Skalenzeiger (C, Fig 4) auf Null.

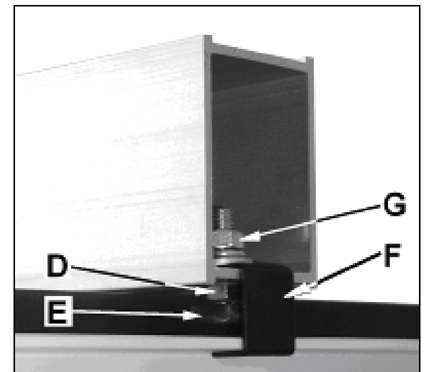


Fig 5

Stellen Sie den Parallelanschlag mittels der Anschlagschienen und der Rückwärtigen Abstützung (E, Fig 5) so ein dass er einen Abstand von ca. 1mm zum Tisch hat.

Schrauben Sie 2 Linsenkopfschrauben (M,Fig 6) in die hintere Anschlagschiene und montieren Sie den Späneauffangbehälter (N).

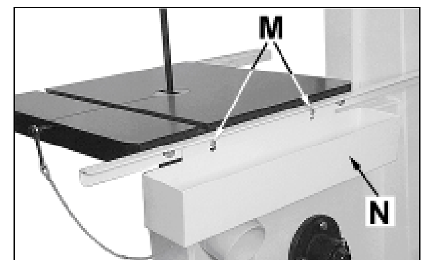


Fig 6

5.3 Erstschmierung

(Siehe Kapitel 8.2 Schmierung)

Nach 100 Betriebsstunden muss das Getriebeöl gewechselt werden.

5.4 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss 16A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Bei Überlastung des Motors schaltet dieser selbsttätig ab.
Nach einer Abkühlzeit von ca. 10 Minuten lässt sich die Maschine wieder einschalten.

5.5 Absaug Anschluss

Die Maschine muss vor der Zerspanung von Holz und holzähnlichen Werkstoffen an eine Absaugung angeschlossen werden und zwar derart, dass sich beim Einschalten der Bandsägemaschine die Absaugung selbsttätig mit einschaltet.

Die Mindestluftgeschwindigkeit am Absaugstutzen muss 20 m/s betragen. Absaugschläuche müssen der Qualität „schwer entflammbar“ entsprechen und in die Erdung der Maschine mit einbezogen werden.

Bei der Metallzerspanung muss die Maschine von der Absauganlage getrennt werden

Bei wechselnder Benutzung der Maschine müssen Holzstaub, Holzspäne und Metallspäne getrennt abgeführt werden.

5.6 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

6. Betrieb der Maschine

Richtige Arbeitsstellung:
Vor der Maschinen in Schnittrichtung stehend.

Werkstückhandhabung:
Hände außerhalb des Schnittbereichs flach auf dem Werkstück aufliegend.

Werkstück in Richtung des angezeichneten Risses dem Sägeband zuführen und durch Drehen den Schnittverlauf nach Riss bestimmen. Gleichmäßig vorschieben, nicht verkanten, den Schnitt durchgehend ausführen.

Das Werkstück nicht zurückziehen, es besteht die Gefahr dass das Sägeband von den Laufrollen abläuft.

Breite und lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Arbeitshinweise:
Nur mit scharfem und ausreichend geschränktem Sägeband arbeiten!

Im Schneidbereich nur mit dem Schiebestock vorschieben.

Zur sicheren Führung von kleinen und schmalen Werkstücken eine Zuführlade verwenden.

Rundholz mit geeigneter Vorrichtung gegen Drehen durch den Schnittdruck sichern.

Bandverlauf:
Bei Parallelschnitten und bei hohen Auftrennschnitten kommt es häufig zu Bandverlauf.

Das Sägeband verläuft dabei von der gewünschten Schnittlinie (Fig 7).

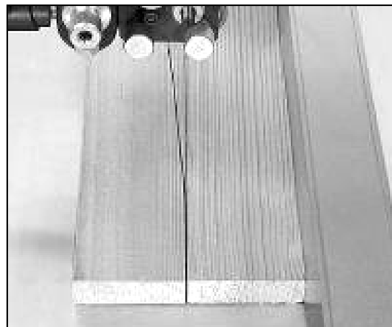


Fig 7

Es gibt mehrere Ursachen für Bandverlauf.

- Das Sägeband folgt der Faserung
- Das Sägeband ist stumpf.
- Die Bandführung ist nicht richtig eingestellt.
- Die Bandspannung ist zu gering.
- Die Band Zahnung ist asymmetrisch

Parallelschnitt Einrichtung:
Die Parallelschnitt Einrichtung erlaubt es das Werkstück dem Schnitt folgend zu führen.

Montieren Sie den Anschlag (A, Fig 8) mit der Sterngriffschraube (B) auf Höhe der Sägeband-Zahnung.

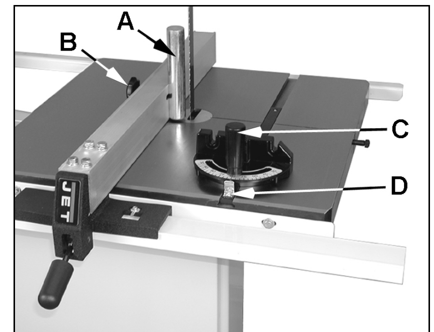


Fig 8

Gehrungsanschlag:
Der Gehrungsanschlag wird in der Tisch T-Nut geführt.
Bei Ungenauigkeit lösen Sie die Griffschraube (C) und justieren Sie die Skala (D)

**Zur bestimmungsgemäßen Verwendung der Maschine beachten Sie auch den Anhang A “Sicheres Arbeiten“
(auf den letzten Seiten der Bedienungsanleitung)**

A.1: Ausführen von hohen Schnitten

A.2.: Ausführen von Schrägschnitten

A.3.: Schneiden von Zapfen

A.4.: Schneiden von Keilen

A.5.: Geschweifte Schnitte

A.6.: Bogenförmige Schnitte

A.7.: Schneiden mit einer Schablone

A.8.: Ausführen von Kreisschnitten
A8.1 Einrichten ohne Werkstück
A8.2 Auflegen des Werkstückes
A8.3 Bearbeitung

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen.

7.1 Einstellung der Schnittgeschwindigkeit

Schaltgetriebe Einstellung:
Das Getriebe hat 2 Schaltstufen welche am Schalthebel (D, Fig 9) gewählt werden können.

-Hebel eindrücken für hohe Schnittgeschwindigkeiten (Holz)

-Hebel ziehen für niedrige Schnittgeschwindigkeiten (Metall).

Achtung: Den Schalthebel (D) nie bei laufender Maschine betätigen.

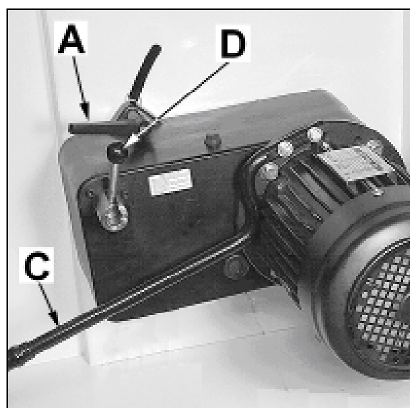


Fig 9

Riementrieb Einstellung:
Den Klemmhebel (A) lösen.

Das Getriebe am Griff (C) anheben und festklemmen.

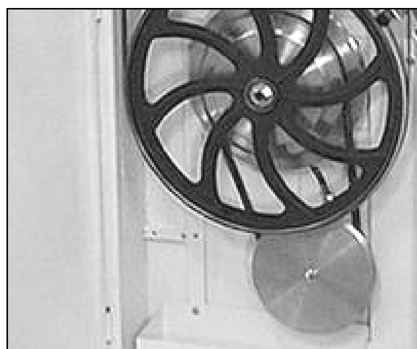


Fig 10

Den Riemen in der gewünschten Riemenstufe auflegen (Fig 11).

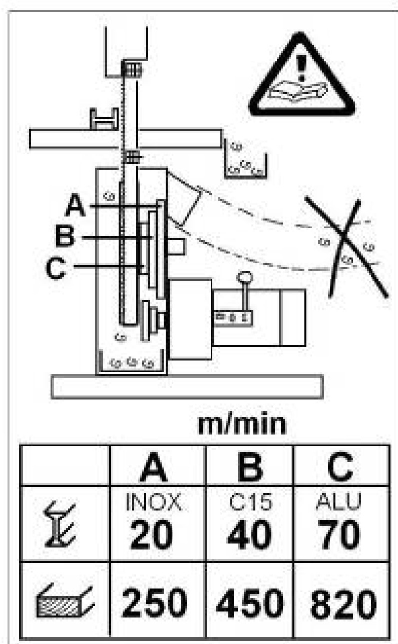


Fig 11

Den Riemen spannen und die Klemmhebel festziehen.

Schnittgeschwindigkeiten:

Material	m/min
Stahl St37	40
Stahl C15	40
Stahl C45	20
Legierte Stähle	20
Nirosta	20
Kupfer	20
Titan	20
Grauguss	20
Messing	40
Aluminium Bronze	40
Aluminium	70
Polyamid, ABS Plastik	250
Tropische Harthölzer	450
PTFE	450
Hartgummi	820
Holzwerkstoffe	820

7.2 Montage des Sägebandes

Das Sägeband muss den angegeben technischen Daten entsprechen.

Verwenden Sie ein geeignetes Sägeband, entsprechend dem zu schneidenden Material und entsprechend der Zerspanungsaufgabe.

Für hohe Längsschnitte:
- ein breites Sägeband (z.B. 30mm) mit grober Zahnteilung

Für enge Kurvenschnitte:
-ein schmales Sägeband (z.B. 6mm)

Bei der Metallzerspanung sind feinzahnige Sägebänder zu verwenden.

Das Sägeband vor dem Auflegen auf Fehler überprüfen (Risse, schadhafte Zähne, Verbiegung). Fehlerhafte Sägebänder nicht verwenden.

Achten Sie darauf, dass die Zähne des Sägebandes in Schnittrichtung (abwärts) zeigen.

Zum Handhaben des Sägebandes immer geeignete Arbeitshandschuhe tragen.

Der Sägebandwechsel darf nur bei gezogenem Netzstecker erfolgen.

7.3 Einstellung des Bandlaufes

Einstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Das Sägeband soll in der Mitte der Gummiauflage laufen (Fig 12).

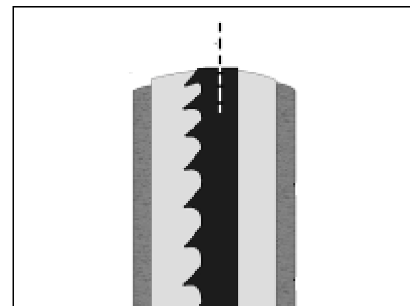


Fig 12

Mit der Griffschraube (P, Fig 13) kann der Bandlauf eingestellt werden.

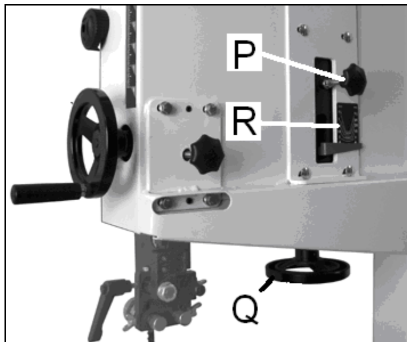


Fig 13

Nach der Montage des Sägebandes ist mit dem Handrad (Q) für ausreichende Bandspannung zu achten.
Die für die Bandbreite ideale Bandspannung wird an der Skala (R) angezeigt.

7.4 Einstellung der Bandführung

Obere Bandführung:

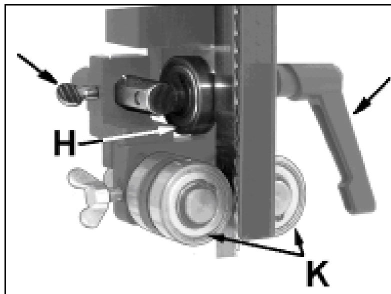


Fig 14

Untere Bandführung:

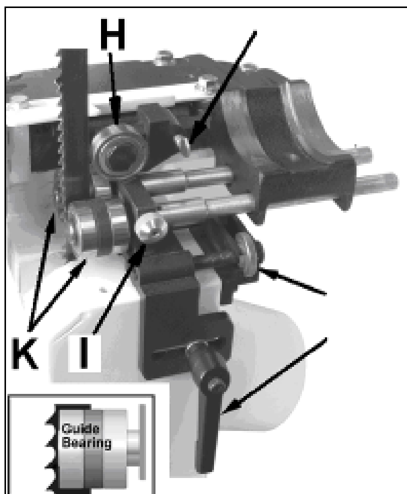


Fig 15

Die Klemmschraube (I, Fig 15) klemmt beide Führungsrollen (K) zugleich.

Einstellung:
Bandführungs Einstellung nie bei laufender Maschine vornehmen.

Die gesamte vorwärts / rückwärts - Führung in der Tiefe so einstellen, dass der Abstand vom Zahngrund zu den Führungsrollen (K) ca. 2 mm beträgt.
Die Rückenrolle (H) auf einen Abstand von 1 mm vom Sägeband einstellen (Fig 16).

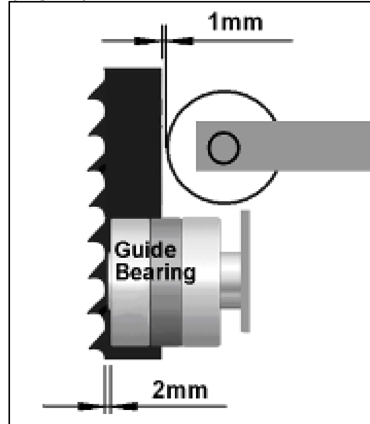


Fig 16

Die seitlichen Führungsrollen (K) so einstellen, dass sie sich bei laufender Maschine leicht mitdrehen. Es ist darauf zu achten, dass das Sägeband nicht seitlich weggedrückt wird.

Bandlaufkontrolle:
Drehen Sie die Bandsägerollen in Laufrichtung von Hand, prüfen Sie die gemachten Einstellungen.

Starten Sie nachher die Maschine mit Vorsicht.

Schnittvorbereitung:
Die obere Bandführung ca. 0,5 cm über dem Werkstück feststellen (Fig 17).

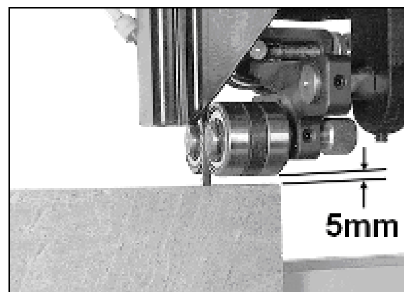


Fig 17

Zu Ihrer Sicherheit, senken Sie die obere Bandführung immer so nahe als möglich auf das Werkstück ab.

7.5 Zusammenlegen des Bandes

Das Sägeband mit einer Hand so halten, dass es senkrecht zum Boden hängt, mit einem Fuß auf das Band steigen, die Hand um 360°drehen und dabei gleichzeitig zum Boden hin bewegen.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen!

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Prüfen Sie täglich die ausreichende Funktion der Absaugung.

Sämtliche Schutzeinrichtung sofort wieder anbringen.

Ersetzen Sie beschädigte Schutzeinrichtungen sofort.

Kontrollieren Sie regelmäßig die Bandspannung und entspannen Sie das Sägeband bei längeren Arbeitspausen.

Kontrollieren Sie in regelmäßigen Abständen die korrekte Einstellung der Bandführung.

Sägebänder regelmäßig auf Fehler überprüfen.

Ein beschädigtes Sägeband sofort ersetzen.

Laufräder:
Die Gummiauflage der Laufräder muss regelmäßig gereinigt werden.

Die obere Laufradaufhängung muss regelmäßig geschmiert werden.

Antrieb:
Die Antriebsriemenspannung muss regelmäßig kontrolliert werden.

Tischeinlage:
Ersetzen Sie eine Tischeinlage mit ausgefranstem Sägeschlitz.

Die Tischeinlage (Fig 18) muß aus leicht zerspanbarem Material bestehen
(z.B. Holz,Kuststoff, Aluminium).

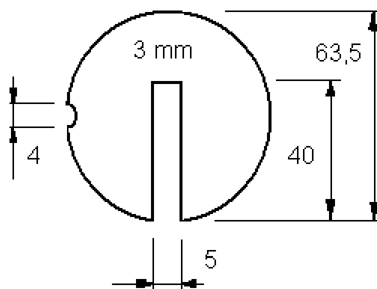


Fig 18

JET Teilenummer: JWBS20-144E

Achten Sie darauf dass eine neue Tischeinlage nicht über den Tisch übersteht.

Sägebänder:
Die Sägebandpflege sollte nur ausgebildetem Personal anvertraut werden.

Verwenden Sie nur ausreichend geschärfte und geschränkte Sägebänder.

-Bei der Metallzerspanung sind feinzahnige Sägebänder zu verwenden.

8.1 Riemenwechsel

Entfernen Sie Sechskantmutter und Scheibe (E, Fig 19).

Entfernen Sie das untere Laufrad (F). Falls sich das Rad nicht leicht löst verwenden Sie einen Abzieher.

Den alten Riemen (G) entfernen und den neuen Riemen auflegen.

Montieren Sie das Laufrad.

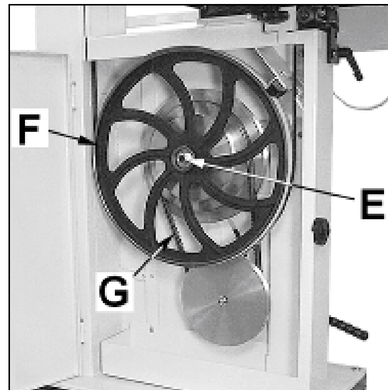


Fig 19

8.2 Getriebe Schmierung
Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölstand.

Der Ölstand muß bis zur Markierung im Sichtglas (A, Fig 20) reichen.

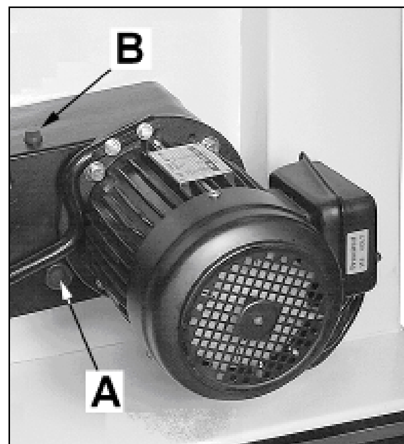


Fig 20

Getriebeöl:
API GL-4 SAE 80W-90 (1,5 Liter)

Die Nachfüllung erfolgt an der Verschluss-Schraube (B).

Wechseln Sie das Öl nach den ersten 100 Betriebsstunden

Füllen Sie mit neuem Öl auf.

Von nun an wechseln Sie das Öl alle 2500 Betriebsstunden.

8.3 Motorbremse:
Die Motorbremse funktioniert elektro-mechanisch (Bremsmotor).
Sollte die Bremszeit 10 sec. überschreiten muss das Bremsmodul (Artikel Nummer: JWBS18DX-BME) ausgetauscht werden.

Setzen Sie sich unverzüglich mit ihrem Jet Kundendienst in Verbindung.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht
*Kein Strom-
Zuleitung und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

*Überlastschutz hat reagiert-
Abkühlen lassen und neu starten.

Starke Maschinenvibrationen
*Maschine steht uneben-
Ausgleich schaffen.

*Laufradauflage verschmutzt-
Gummiauflage reinigen.

*Sägeband eingerissen-
Sägeband sofort ersetzen.

Schnittwinkel nicht 90°
*Schwenkanschlag falsch eingestellt

*Bandführung falsch eingestellt

Schnittbild ist schlecht
*Falsches Sägeband gewählt

*verharztes Sägeband

*Sägeband stumpf

*Bandführung nicht richtig eingestellt

*Bandspannung nicht ausreichend

*Werkstück inhomogen

*Vorschubdruck zu hoch-
Bearbeitung nie erzwingen.

Sägeband Zahnbruch
*Zu grobe Zahnteilung-
fein verzahntes Sägeband verwenden

*Schnittvorschub zu hoch-
Vorschubkraft reduzieren

*Werkstückvibration-
Werkstück sicher klemmen und führen

Hoher Bandverschleiss
*Schnittgeschwindigkeit zu hoch-
niedrige Geschwindigkeit wählen

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche , wiederverwertbare Werkstoffe.
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Sägebänder unterschiedlicher Abmessungen finden Sie in der Jet Preisliste.

Artikel Nummer 709207
Rollenbock klappbar

12. Sicheres Arbeiten

Siehe Anhang A (auf den letzten Seiten der Bedienungsanleitung)

A.1: Ausführen von hohen Schnitten

A.2.: Ausführen von Schrägschnitten

A.3.: Schneiden von Zapfen

A.4.: Schneiden von Keilen

A.5.: Geschweifte Schnitte

A.6.: Bogenförmige Schnitte

A.7.: Schneiden mit einer Schablone

A.8.: Ausführen von Kreisschnitten
- A8.1 Einrichten ohne Werkstück
- A8.2 Auflegen des Werkstückes
- A8.3 Bearbeitung

FR - FRANCAIS
Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur de la scie à ruban JET VBS-18MW pour bois et métal. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre scie, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et suivre les instructions. .

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

Le constructeur a tenu compte des normes** suivantes .

2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s’applique pas aux défauts résultant d’une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l’inattention, d’un accident, d’une réparation, d’une maintenance ou d’un nettoyage insuffisant, ou encore de l’usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s’applique pour une durée d’exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d’une marchandise faisant l’objet d’une réclamation requiert l’accord préalable exprès du vendeur et s’effectue aux frais et aux risques de l’acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette scie convient au sciage du bois et des dérivés du bois, des métaux non-ferreux et des métaux.

Conditions préalables:
--Ruban de scie appropriée
--Vitesse de coupe adéquate
--Evacuation adéquate des poussières et des copeaux

A) Pour le travail du bois et des ses dérivés, il faut tenir compte des données suivantes :

--Largeur des rubans de scie : de 3 à 30mm

--Epaisseur des rubans de 0,5 à 0,8mm

--Répartition des dents T= de 3 à 8mm

--Il faut raccorder la machine à un système d'aspiration approprié

B) Pour le travail des métaux non-ferreux et des métaux, il faut tenir compte des données suivantes :

--Largeur des rubans de 20 à 30mm

--Epaisseur des rubans de 0,8 à 0,9mm

--Répartition des dents T= de 2 à 5mm

--Pour l'usinage des métaux, il faut utiliser des rubans à dents fines.

--Pour travailler les différents matériaux, il faut respecter les vitesses de coupes indiquées dans le chapitre 7.1

--Lors des opérations d'usinage des métaux, il faut détacher et séparer le système d'aspiration de la machine

--En cas d'usage alterné de la scie, il faut séparer l'enlèvement des poussières de bois, des copeaux de bois et des copeaux de métal.

La pièce doit se laisser poser et guider sans problème.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est techniquement en parfait état.

N'utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.
En plus des consignes de sécurité contenues dans ce manuel et des dispositions spécifiques en vigueur dans votre pays, il faut tenir compte des règles techniques générales concernant l'usage des machines pour le travail du bois et du métal.

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

Ne jamais usiner du Magnésium
Dangers d'incendies

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une machine pour le travail des métaux et du bois peut être très dangereuse. C'est pourquoi vous devez respecter scrupuleusement les consignes de lutte contre les accidents et les instructions suivantes.

Lire attentivement et comprendre ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes.
Enlever tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter équipements de sécurité personnels pour travailler à la machine.
- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussier.

Ne pas porter **de gants**.

Pour manoeuvrer les rubans porter des gants appropriés.

Lire attentivement dans ce mode d'emploi le chapitre „travailler sûrement".

Le temps de freinage de la machine ne doit pas dépasser 10 secondes.

Utiliser des rallonges de table pour le travail des pièces longues.

Pour le sciage de bois ronds s'assurer que la pièce ne pourra pas tourner.
Pour le sciage de pièces difficiles à manoeuvrer, utiliser un support.

Abaisser le guide-lame supérieur le plus près possible à la pièce à usiner.

Pour un travail sur la table en biais positionner le guide de précision de longueur en bas de la moitié de la table.

Bien tenir et guider les pièces pendant le travail.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé, la placer sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.
Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Eloigner de la machine toutes personnes incompétentes, surtout les enfants.

Ne jamais mettre la main dans la machine en marche.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables, respecter les consignes de lutte contre les incendies, par ex le lieu et l'utilisation des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Utiliser un collecteur de poussières afin d'éviter une production de poussières trop élevée.
La poussière de bois est explosive et peut être nocive pour la santé.
Les poussières de certains bois exotiques et de bois durs, tels que le hêtre et le chêne sont classées comme étant cancérigènes.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débuter l'usinage.

Pousser une pièce étroite en fin d' usinage à l'aide d'un poussoir.

En cas de non utilisation, le bâton ou la poignée du poussoir doit toujours être rangé contre la machine.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de protection – Dangers importants de blessures !

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.

Remplacer immédiatement un ruban endommagé.

Pour l'usinage des métaux, il faut utiliser des rubans à dents fines.

Pour travailler les différents matériaux, il faut respecter les vitesses de coupes indiquées dans le chapitre 7.1

Lors des opérations d'usinage des métaux, il faut détacher et séparer le système d'aspiration de la machine

En cas d'usage alterné de la scie, il faut séparer l'enlèvement des poussières de bois, des copeaux de bois et des copeaux de métal.

Ne jamais usiner du Magnésium Dangers d'incendies

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent.

Danger de blessures par une lame en travaillant sans dispositifs de protection.

Danger par rupture de la lame.

Danger par les arrêtes acérées des copeaux et des pièces.

Danger de pièces et copeaux éjectés.

Risque de nuisance par poussières de bois, copeaux et bruit.
Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.
Pour le travail du bois, utiliser un dispositif d'aspiration des poussières adéquat

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Diamètre de rouleau 470 mm
Largeur de coupe max 460 mm
Hauteur de coupe max 300 mm
Longueur de lame 3480 mm
Bois-largeur de lame 3 - 30 mm
Bois-épaisseur de lame 0,5 – 0,8 mm
Métal-largeur de lame 20 - 30mm
Métal-épaisseur de lame 0,8 - 0,9mm
Vitesse du ruban bois
. 250 / 450 / 820 m/min
Vitesse du ruban métal
. 20 / 40 / 70 m/min
Dimension de table (Lxl) 485x485 mm
Inclinaison de table -10° à 45°
Hauteur de table 950mm
Poids net 210 kg

Voltage 230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance 1,1 kW (1,5CV) S1
Courant électrique 7 A
Raccordement (H07RN-F): 3x1,5mm²
Fusible du secteur électr. 16A

Voltage 400V ~3/PE 50Hz
Puissance 1,5 kW (2 CV) S1
Courant électrique 3,5 A
Raccordement (H07RN-F): 4x1,5 mm²
Fusible du secteur électr. 16A

4.2 Emission de bruit

Indications selon EN 1807
(incertitude de mesure 4 dB)
Pièce en hêtre:
I=30mm, L=1500mm, humidité 8,5%
V=820m/min

Puissance sonore
(selon EN ISO 3746):
Marche à vide LwA 82,5 dB(A)
Usinage LwA 93,6 dB(A)

Niveau de pression sonore
(selon EN ISO 11202):
Marche à vide LpA 74,7 dB(A)
Usinage LpA 87,2 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Bien qu'il existe un rapport entre les niveaux d'émission et la nuisance nous ne pouvons pas savoir si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

Le risque de nuisance à votre zone de travail dépend de différents critères comme la durée du travail, la place et l'entourage, le bruit et le nombre des autres machines. De plus le niveau toléré peut varier dans les différents pays.

Cette information est tout de même importante, ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Emission de poussière

L'émission de poussière de la scie à ruban a été évaluée.

A une vitesse d'air de 20 m/s à la buse d'aspiration d'un diamètre 100mm:
Pression diminuée 1250 Pa
Volume 565 m³/h

Ainsi une paramètre de concentration de 2 mg/m³ est assuré.

4.4 Contenu de la livraison

Table de la machine
Guide de précision de longueur
Rails fixes
Dispositif de coupe parallèle
Guide d'onglet
2 Récipients de récupération des copeaux
Lame de scie 20mm pour bois et métal
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1.Transport

La machine est livrée sur une palette en bois.

Pour le transport, utiliser un élévateur courant ou un chariot à fourche. Transporter la machine de manière à ce qu'elle ne puisse pas tomber.

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé sur une surface stable et plane. La machine peut aussi être fixée à la surface.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir immédiatement JET si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne pas monter la machine.

Eliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille sur la table avec un dissolvant.

Monter la poignée (A, Fig 1) sur le volant (B).

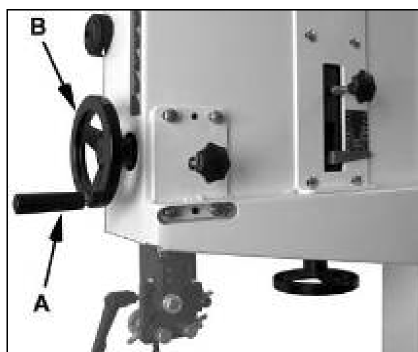


Fig 1

Monter la table sur les bascules et la fixer en serrant les deux vis hexagonales. (A, Fig 2).

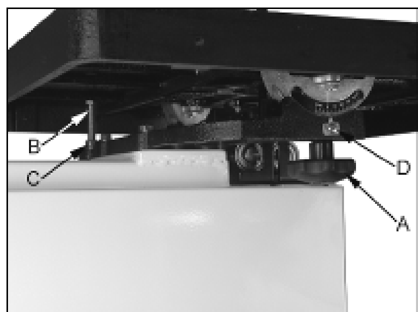


Fig 2

Positionner la table en angle droit au ruban et si nécessaire repositionner la butée de la table (B, Fig 2) et l'indicateur des degrés (D, Fig 2).

Fixer les rails fixes (G, Fig 3) à la table avec 4 vis borgnes, 4 rondelles d'arrêt et 4 rondelles plates, et les positionner parallèlement à la surface de la table.

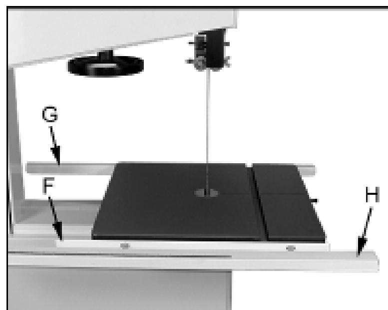


Fig 3

Monter le guide (H, Fig 3) avec 5 vis borgnes, 5 rondelles d'arrêt et 5 rondelles plates.

Fixer la butée de précision (B, Fig 4) et positionner le guide de précision (A, Fig 4) parallèlement à la table.

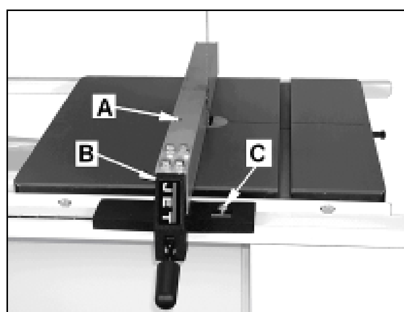


Fig 4

Mener la butée de précision au ruban et mettre la graduation (C, Fig.4) à zéro.

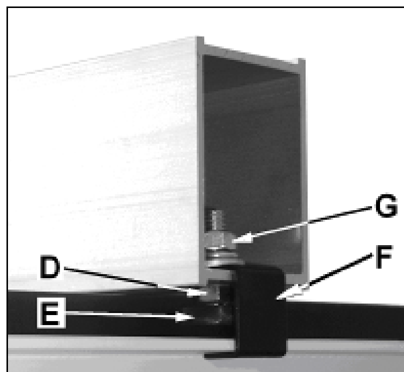


Fig 5

Régler la butée parallèle par les rails fixes et l'étançon à l'arrière (E, Fig 5) de façon qu'elle garde une distance d'env. 1mm à la table.

Visser les deux vis à tête goutte de suif (M, Fig 6) sur le rail fixe postérieur et monter le récipient de récupération des copeaux (N).

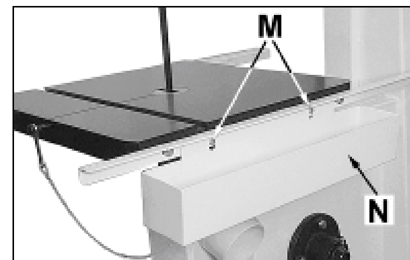


Fig 6

5.3 Premier graissage

(voir chapitre 8.2 graissage)

Il faut changer l'huile à engrenage après 100 heures de travail.

5.4 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 16A.

Pour le raccordement utiliser des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

En cas de surcharge du moteur celui-ci s'arrête automatiquement.
Après un refroidissement d'env. 10 minutes remettre la machine en route.

5.5 Racc. collecteur de poussières

Avant la mise en exploitation connecter la machine à un collecteur de poussières de manière à ce que le collecteur se mette en marche automatiquement avec votre scie.

Vitesse minimale de l'aspiration à la buse 20 m/s.
N'utiliser que des tuyaux d'aspiration de la qualité „difficilement inflammable" et intégrer les tuyaux dans la mise à la terre de la machine.

Lors des opérations d'usinage des métaux, il faut détacher et séparer le système d'aspiration de la machine

En cas d'usage alterné de la scie, il faut séparer l'enlèvement des poussières de bois, des copeaux de bois et des copeaux de métal.

5.6 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

6. Fonctionnement de la machine

Position de travail
Debout devant la machine en direction de la coupe.

Manoeuvre des pièces
Laisser les mains en dehors de la zone de coupe et mener la pièce à usiner du plat de la main.

Mener la pièce en direction de la coupe prévue vers la lame et en tournant guider la coupe selon dessin. Faire un travail régulier, sans interruption de la coupe.

Ne pas retirer la pièce à usiner au milieu de la coupe, car ainsi le ruban pourrait dévier du circuit.

Poser les pièces trop longues sur un support roulant.

Attention
Toujours travailler avec des lames bien coupantes!

Près de la coupe mener les pièces avec un poussoir.

Pour un travail sûr utiliser une plaque coulissante pour les petites pièces.

Pour le bois rond utiliser un dispositif évitant que le bois puisse tourner pendant la coupe.

Déviation du ruban:
Lors de coupes parallèles et de coupes séparantes, il n'est pas rare que le circuit du ruban dévie.

Ainsi le circuit du ruban ne suit pas la ligne de coupe souhaitée (Fig 7).

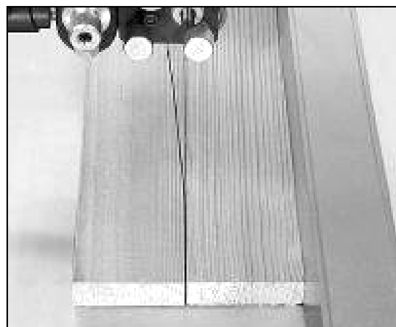


Fig 7

Il peut y avoir plusieurs causes à la déviation du ruban.

- Le ruban suit le sens des fibres
- Le ruban est émoussé
- Le circuit du ruban est mal réglé.
- La tension du ruban est trop faible.
- La denture du ruban est asymétrique

Dispositif pour coupes parallèles
Le dispositif pour coupes parallèles permet de conduire la pièce selon la coupe.

Monter la butée (A, Fig 8) avec la vis de la poignée étoile (B) à la hauteur de la denture de la lame de scie

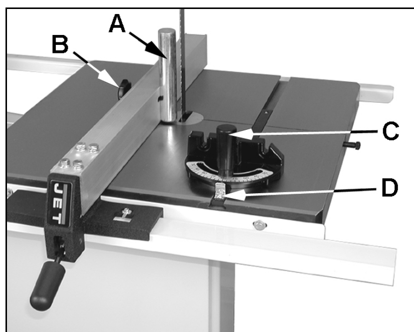


Fig 8

Guide d'onglet
Le guide d'onglet est introduit dans la rainure en T de la table.
Si le montage est imprécis, desserrer la vis moletée (C) et ajuster la graduation (D)

Pour l'utilisation conforme de la machine voir aussi l'annexe A "travailler sûrement"
(dernière page de ce mode d'emploi)

A.1.: Effectuer une coupe haute

A.2.: Effectuer une coupe en biais

A.3.: Coupe de chevilles

A.4.: Coupe d'onglet

A.5.: Coupe échancrée

A.6.: Coupe en forme d'arche

A.7.: Coupe à l'aide d'un gabarit

A.8.: La coupe d'un cercle
A8.1 Réglage sans pièce
A8.2 Positionner la pièce
A8.3 Usinage

7. Réglages

Attention
Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Réglage de la vitesse de coupe

Réglage de la boite à vitesses
La boite à vitesses a deux positions, réglables avec le levier (D, Fig 8).

-Pousser le levier pour atteindre les vitesses rapides (bois)

-Tirer le levier pour atteindre les vitesses lentes (métal).

Attention: Ne jamais manipuler le levier (D) quand la machine est en marche.

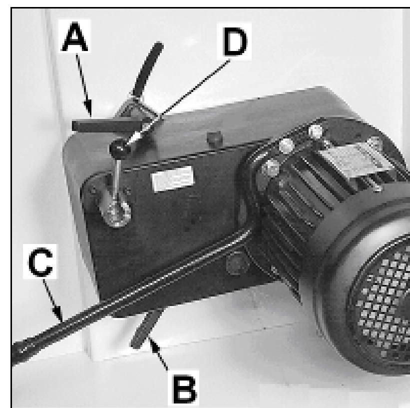


Fig 9

Réglage de l'entraînement de la courroie
Desserrer le levier de serrage (A).

Soulever la boite à vitesses par la poignée (C) et la bloquer.

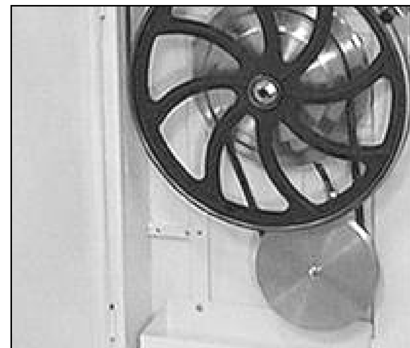


Fig 10

Positionner la courroie dans la position souhaitée (Fig 11).

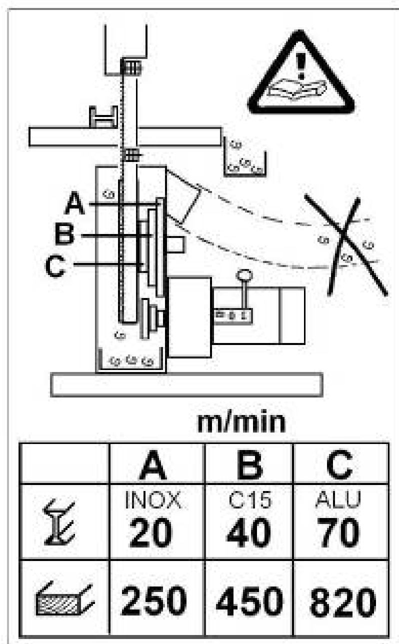


Fig 11

Tendre la courroie et bloquer le levier de serrage.

Vitesses de coupe conseillées

Matière	m/min
Acier St37	40
Acier C15	40
Acier C45	20
Alliage d'acier	20
Nirosta/acier inoxydable	20
Cuivre	20
Titane	20
Fonte grise	20
Laiton	40
Aluminium Bronze	40
Aluminium	70
Polyamide, plastique ABS	250
Bois tropical dur	450
PTFE	450
Caoutchouc dur	820
Bois courant	820

7.2 Montage du ruban

Le ruban doit correspondre aux indications techniques mentionnées.

Utiliser un ruban de scie adéquat, qui convient au matériel à couper et qui est adaptée au type de travail à effectuer.

Pour les coupes longitudinales hautes - un ruban large (par ex 30 mm) à denture grossière

Pour des coupes courbes et étroites - un ruban étroit (par ex 6 mm)

Pour l'usinage des métaux, il faut utiliser des rubans à denture fine

Contrôler le ruban avant le montage (déchirure, dents endommagées, déformation). Ne pas utiliser un ruban endommagé.

Monter le ruban avec les dents en direction de la coupe (vers le bas).

Pour ce travail toujours porter des gants appropriés.

Avant le montage déconnecter la machine du réseau.

7.3 Réglage du circuit du ruban

Ne jamais faire de réglage si la machine est encore en marche.

Le ruban doit être au milieu de la couche en caoutchouc (Fig 12).

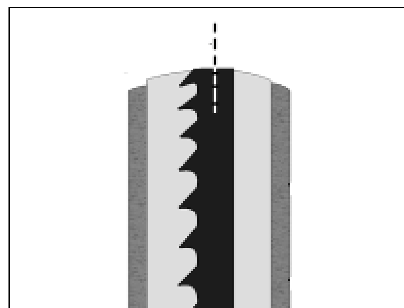


Fig 12

Le circuit du ruban peut être réglé avec la vis moletée (P, Fig 13).

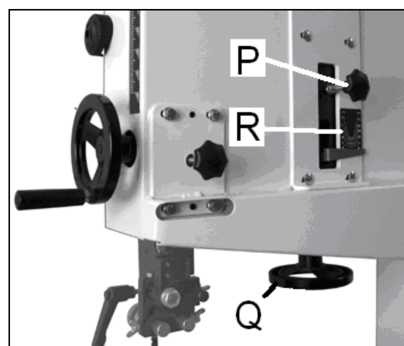


Fig 13

Après le montage du ruban, il faut régler la tension suffisante du ruban avec le volant (Q).
La tension idéale du ruban, en fonction de sa largeur, est indiquée sur la graduation (R).

7.4 Réglage du guide-lame

Guide supérieur du ruban

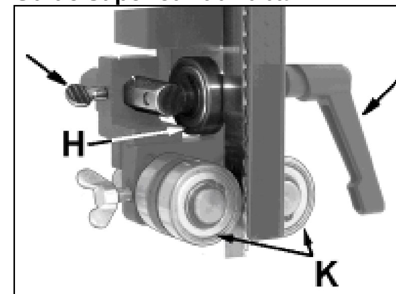


Fig 14

Guide inférieur du ruban

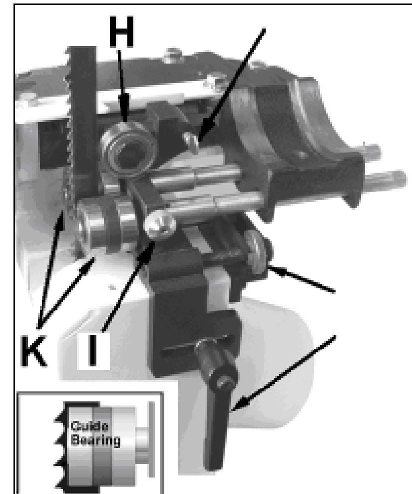


Fig 15

La vis de blocage (I, Fig 15) bloque les deux guides (K) en même temps.

Réglage

Ne jamais faire de réglage si la machine est encore en marche.

Ajuster le guidage -marche avant / arrière- en profondeur de façon que la distance de la base de la dent aux enrouleurs (K) soit d'env. 2 mm.

Positionner le rouleau inférieur (H, Fig 15) à une distance de 1 mm du ruban (Fig 16).

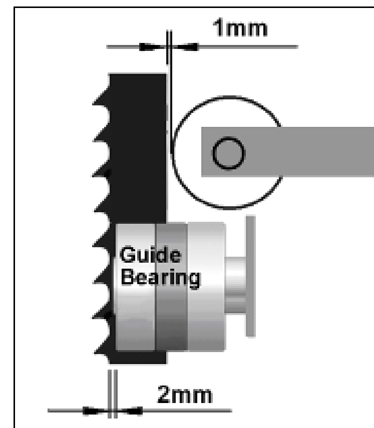


Fig 16

Ajuster les enrouleurs situés sur le côté (K) de manière qu'ils tournent légèrement pendant l'utilisation de la machine. Faire attention que la bande ne se déplace pas vers le côté.

Contrôle du circuit de la bande:
Faire tourner manuellement les rouleaux de scie, dans le sens de la coupe, contrôler le réglage ainsi obtenu.

Mettre la machine en route avec précaution.

Préparation de la coupe:
Positionner le guide-ruban supérieur à env. 0,5 cm au-dessus de la pièce à usiner (Fig 17).

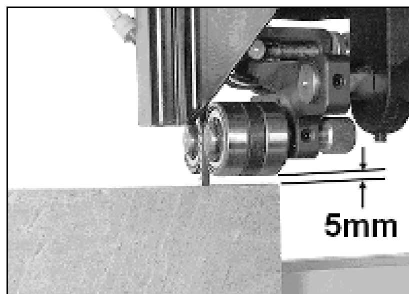


Fig 17

Pour votre sécurité, abaisser toujours le guide-ruban supérieur aussi près que possible de la pièce à usiner.

7.5 Pliage des rubans

Tenir le ruban avec une main de façon qu'elle pende à la verticale vers le sol, placer un pied sur l'autre bout du ruban, tourner la main de 360° en la dirigeant également vers le sol.

8. Entretien et inspection

Attention
Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Nettoyer la machine régulièrement.

Vérifier chaque jour le fonctionnement impeccable du collecteur de poussières.

Réinstaller immédiatement les dispositifs de protection.

Remplacer immédiatement des dispositifs de protection endommagés.

Contrôler régulièrement la tension de la lame et relâcher la tension de la lame si le temps d'arrêt est long.

Contrôler régulièrement le réglage du guide-lame.

Contrôler régulièrement le parfait état des rubans de scie.

Changer immédiatement tout ruban endommagé.

Enrouleurs:
Nettoyer régulièrement la couche en caoutchouc sur les enrouleurs.

Graisser régulièrement le support du volant.

Entraînement:
Contrôler régulièrement le voltage de la commande à courroie.

Insertion de table:
Changer une insertion de table dont le passage de scie est effiloché.

L'insertion de table (Fig 18) doit se composer de matériel qui se coupe facilement (p. ex. du bois, plastique, aluminium).

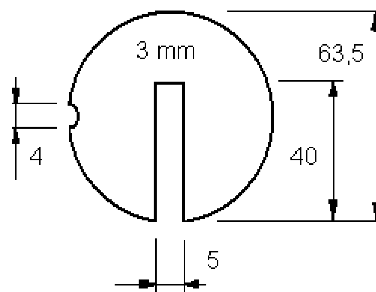


Fig 18

Numéro d´article Jet: JWBS20-144E

Prendre une insertion qui ne dépasse pas la table.

Rubans:
Les travaux de maintenance et de réglage des rubans doivent être effectués par des personnes familiarisées avec ce travail.

N'utiliser que des rubans bien coupants.

-Pour usiner le métal, il faut utiliser un ruban à denture fine.

8.1 Changement de la courroie

Retirer l'écrou hexagonal et la rondelle (E, Fig 19).

Retirer la roue mobile inférieure (F). Si la roue est difficile à dégager, utiliser un arrache-pignon.

Retirer la vieille courroie (G) et mettre la nouvelle courroie en place.

Monter la roue mobile.

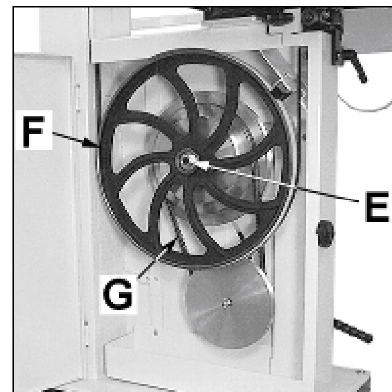


Fig 19

8.2 Graissage de l'engrenage

Vérifier régulièrement le niveau d'huile.

Le niveau d'huile doit atteindre la marque du regard en verre (A, Fig 20).

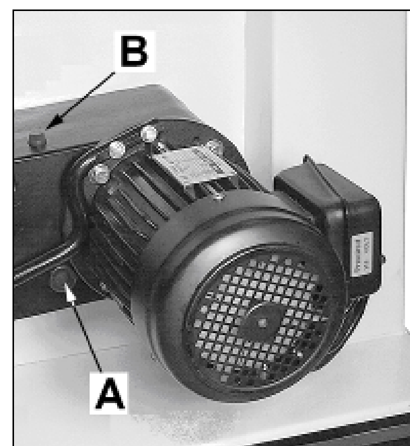


Fig 20

Huile d'engrenage SAE 80W-90 (1,5 litre)

Le remplissage s'effectue au bouchon à vis (B).

Vidanger l'huile après les 100 premières heures de travail

Remplir avec de l'huile neuve.

A partir de ce moment là, changer l'huile toutes les 2500 heures de travail.

8.3 Frein moteur

Le frein moteur fonctionne électromécaniquement (moteur de frein). Si le temps de freinage dépasse 10 secondes, il faut changer le module de frein (numéro d'article : JWBS18DX-BME).

Prendre immédiatement contact avec le service après vente JET.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route
*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

*Le protecteur de surcharge s'est déclanché-
Laisser refroidir et redémarrer la machine.

Vibration violente de la machine
*La machine n’est pas sur un sol plat-
Repositionner la machine.

*Enrouleurs sales-
Nettoyer la couche en caoutchouc.

*Ruban déchiré-
Changer le ruban.

Equerre de coupe pas 90°
*Mauvais réglage du guide d’inclinaison

*Mauvais réglage du guide-lame

Résultat du sciage insuffisant
*Ruban non adapté

*Ruban résineux

*Ruban usé

*Mauvais réglage du guide-lame

*Tension insuffisante du ruban

*Pièce à usiner non homogène

*Trop de pression sur le travail-
Ne jamais forcer sur le travail.

Cassure des dents
*Dents trop grosses-
Utiliser un ruban aux dents plus fines

*Vitesse d'entraînement trop élevée-
Réduire la vitesse

*Vibrations de la pièce-
Bien bloquer et conduire la pièce

Usure importante du ruban
*Vitesse d'entraînement trop élevée-
Choisir une vitesse plus lente

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.

11. Accessoires

Pour diverses lames voir liste de prix JET.

Article 709207
Servante pliable à rouleaux

12. Travailler sûrement

Voir annexe A (dernière page de ce mode d‘emploi)

A.1.: Effectuer une coupe haute

A.2.: Effectuer une coupe en biais

A.3.: Coupe de chevilles

A.4.: Coupe d‘onglet

A.5.: Coupe échancrée

A.6.: Coupe en forme d‘arche

A.7.: Coupe à l’aide d‘un gabarit

A.8.: La coupe d’un cercle
- A8.1 Réglage sans pièce
- A8.2 Positionner la pièce
- A8.3 Usinage